



***Fillet* kerapu beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan**



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Bahan	1
5 Peralatan	2
6 Penanganan dan pengolahan.....	2
7 Pengemasan.....	4
8 Syarat pelabelan.....	5
9 Penyimpanan.....	5
Lampiran A (informatif) Alur proses <i>fillet</i> kerapu beku.....	6
Bibliografi	7
Gambar A.1 - Alur proses <i>fillet</i> kerapu beku.....	6

Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas *fillet* kerapu beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan. Standar ini dirumuskan melalui rapat teknis dan disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 20 Desember 2006 di Bogor serta dihadiri oleh anggota panitia teknis, wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1. Undang – Undang No. 7 tahun 1996 Tentang Pangan.
2. Undang – Undang No.31 tahun 2004 Tentang Perikanan.
3. Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
4. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor: 722/Menkes/Per/IX/1988, *tentang Bahan Tambahan Makanan*.
5. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
6. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
7. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 16 Juli 2007 sampai dengan 16 Oktober 2007 dan pemungutan suara pada tanggal 21 Oktober 2008 sampai dengan 21 Januari 2009 dengan hasil akhir RASNI.

Fillet kerapu beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan penanganan dan pengolahan *fillet* kerapu beku.

2 Acuan normatif

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan – Bagian 1: Spesifikasi*.
SNI 7318.2:2009, *Fillet kerapu beku – Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

3 Istilah dan definisi

3.1

penanganan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk yang baik dan mempunyai jaminan mutu

3.2

pengolahan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir yang berupa *fillet* kerapu beku dan mempunyai jaminan mutu

3.3

potensi bahaya

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan penipuan ekonomi (*economic fraud*)

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku *fillet* kerapu beku sesuai SNI 7318.2:2009..

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

4.2.2 Es

Es yang digunakan sesuai dengan SNI 01-4872.1-2006. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

- a) alat pembeku;
- b) keranjang plastik;
- c) meja proses;
- d) pisau;
- e) pan pembeku;
- f) timbangan yang telah dikalibrasi.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan *fillet* kerapu beku mempunyai permukaan yang halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak tidak menyerap air. Tidak mempengaruhi mutu produk dan mudah dibersihkan. Semua peralatan harus dalam keadaan bersih, sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

6.1.1 Bahan baku kerapu segar

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, bakteri patogen, parasit.
- b) Tujuan: memperoleh bahan baku yang memenuhi persyaratan mutu dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: bahan baku diuji secara organoleptik, dilakukan verifikasi bakteri patogen dan parasit. kemudian ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk 5 °C atau lebih rendah. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran *traceability* dan diperlukan sampai produk akhir.

6.1.2 Bahan baku kerapu beku

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, bakteri patogen, parasit.
- b) Tujuan: memperoleh bahan baku yang memenuhi persyaratan mutu dan bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: bahan baku diuji secara organoleptik kemudian ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk -18 °C atau lebih rendah. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran *traceability* dan diperlukan sampai produk akhir.

6.1.2.1 Pelelehan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan kerapu segar dengan mutu baik.
- c) Petunjuk: kerapu beku dimasukkan dalam plastik dan direndam dengan air pada suhu 0 °C – 15 °C sampai meleleh.

6.2 Sortasi I

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, jenis dan ukuran tidak sesuai spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang memenuhi persyaratan mutu, jenis dan ukuran

- yang sesuai spesifikasi.
- c) Petunjuk: ikan dipisahkan berdasarkan jenis, mutu dan ukuran. Sortasi dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan suhu antara 0 °C – 15 °C .

6.3 Penyiangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan yang bersih dari sisik dan isi perut.
- c) Petunjuk: ikan disiangi untuk dibuang sisik dan isi perut, dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan suhu antara 0 °C – 15 °C.

6.4 Pencucian I

- a) Potensi bahaya: pertumbuhan mutu, kontaminasi bakteri patogen, kotoran yang menempel.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan yang bersih dari kotoran yang menempel.
- c) Petunjuk: ikan dicuci dengan air yang bersih dan dingin, dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter, dengan tetap menjaga suhu antara 0 °C – 15 °C.

6.5 Pemfilletan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, pertumbuhan bakteri patogen, bentuk *fillet* yang tidak sesuai spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan *fillet* ikan yang bersih dan sesuai spesifikasi serta bebas dari bakteri patogen.
- c) Petunjuk: ikan difillet secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk antara 0 °C – 15 °C .

6.6 Perapihan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, tulang yang tertinggal, kontaminasi bakteri patogen dan bentuk *fillet* yang tidak rapi.
- b) Tujuan: mendapatkan *fillet* ikan yang bersih dan rapi.
- c) Petunjuk: *fillet* ikan dirapikan dengan cara memotong daging perut dan membuang tulang yang tertinggal secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk antara 0 °C – 15 °C .

6.7 Pencucian II

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, pertumbuhan bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan *fillet* ikan yang bersih.
- c) Petunjuk: *fillet* ikan dicuci dengan air yang dingin, dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter, dengan tetap menjaga suhu antara 0 °C – 15 °C.

6.8 Sortasi II

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, pertumbuhan bakteri patogen dan ukuran tidak sesuai spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan *fillet* ikan dengan ukuran yang sesuai spesifikasi dan bebas dari pertumbuhan bakteri patogen.
- c) Petunjuk: *fillet* ikan dipisahkan berdasarkan , dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu antara 0 °C – 5 °C.

6.9 Penimbangan

- a) Potensi bahaya: berat yang tidak sesuai spesifikasi, kesalahan timbang.
- b) Tujuan: mendapatkan berat *fillet* ikan yang sesuai dengan ukuran dan spesifikasi.
- c) Petunjuk: *fillet* ikan ditimbang satu per satu untuk mengetahui berat per filet dan setelah terkumpul ditimbang seberat spesifikasi per kemasan. Dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu antara 0 °C – 5 °C.

6.10 Penyusunan

- a) Potensi bahaya: kerusakan fisik.
- b) Tujuan: mendapatkan bentuk *fillet* ikan yang tidak rusak fisik.
- c) Petunjuk: penyusunan filet ikan dapat dilakukan dengan atau tanpa pembungkusan di dalam pan, dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu antara 0 °C – 15 °C.

6.11 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan produk dengan suhu pusat maksimal -18 °C secara cepat.
- c) Petunjuk: *fillet* ikan dibekukan dengan metoda pembekuan cepat, hingga suhu pusat ikan mencapai maksimal -18 °C.

6.12 Penggelasan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri.
- b) Tujuan: mendapatkan *fillet* kerapu beku dengan lapisan es bening secara merata.
- c) Petunjuk: *fillet* kerapu beku disemprot dengan air dingin pada suhu 0 °C – 1 °C, dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter.

6.13 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kerusakan fisik.
- b) Tujuan: melindungi produk selama penyimpanan dan transportasi.
- c) Petunjuk: *fillet* beku dibungkus plastik secara individual dan dimasukkan dalam master karton sesuai dengan label, dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter.

7 Pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk *fillet* kerapu beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, terbuat dari bahan yang baik dan memenuhi persyaratan bagi produk ikan beku.

7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis. Pengemasan harus dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.

8 Syarat pelabelan

Setiap kemasan produk *fillet* kerapu beku yang akan diperdagangkan agar diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

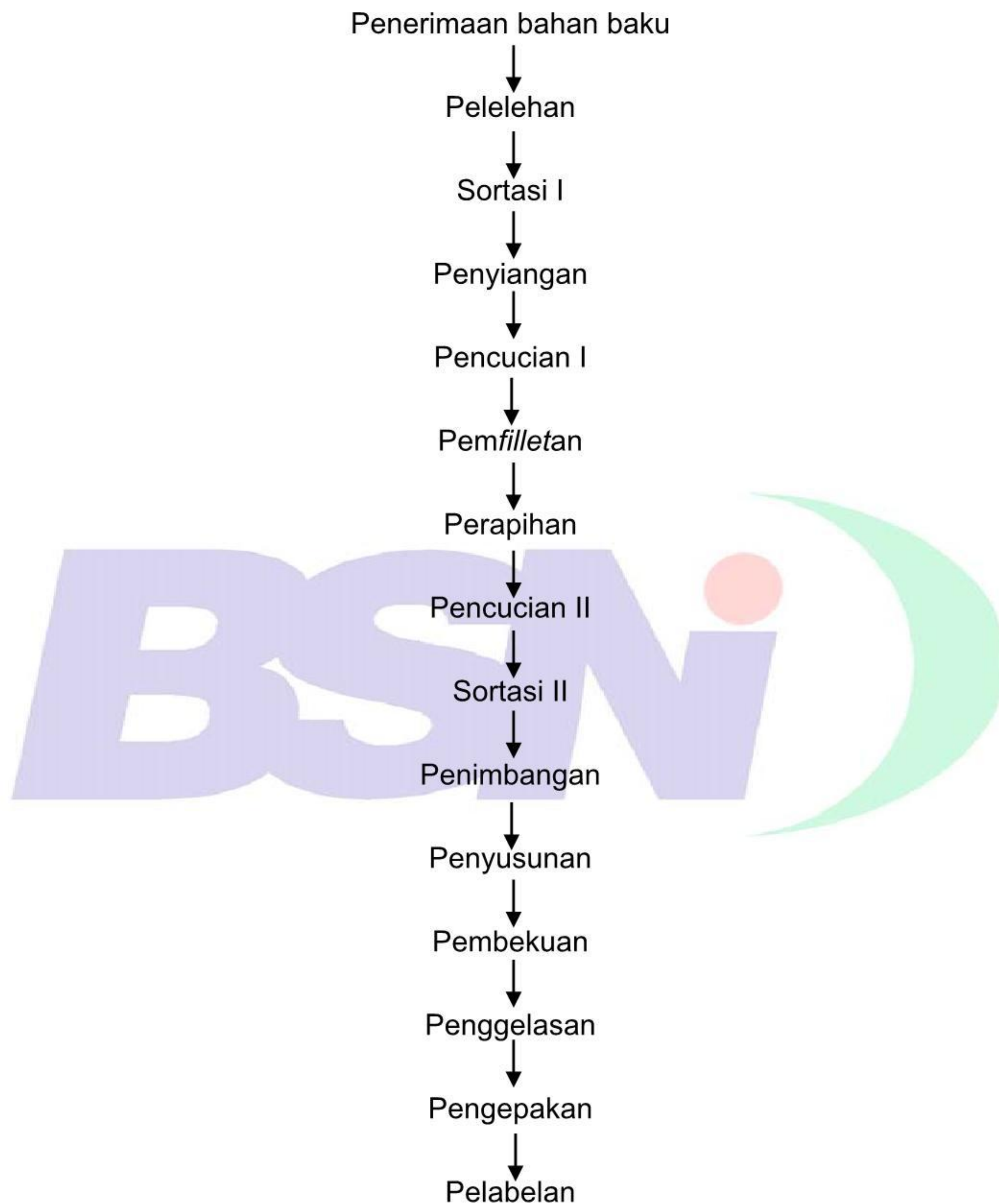
- a) nama produk;
- b) berat bersih atau isi bersih;
- c) daftar bahan yang digunakan;
- d) nama dan alamat produsen pihak yang memproduksi atau memasukkan pangan ke dalam wilayah Indonesia;
- e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

9 Penyimpanan

Penyimpanan *fillet* kerapu beku dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ atau lebih rendah dengan fluktuasi $\pm 1\text{ }^{\circ}\text{C}$. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.



Lampiran A
(informatif)
Alur proses *fillet* kerapu beku



Gambar A.1 - Alur proses *fillet* kerapu beku

Bibliografi

SK Menkes No. 907/Menkes/SK/VII/2002 tentang *Syarat-syarat untuk Pengawasan Kualitas Air Minum*.













BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id